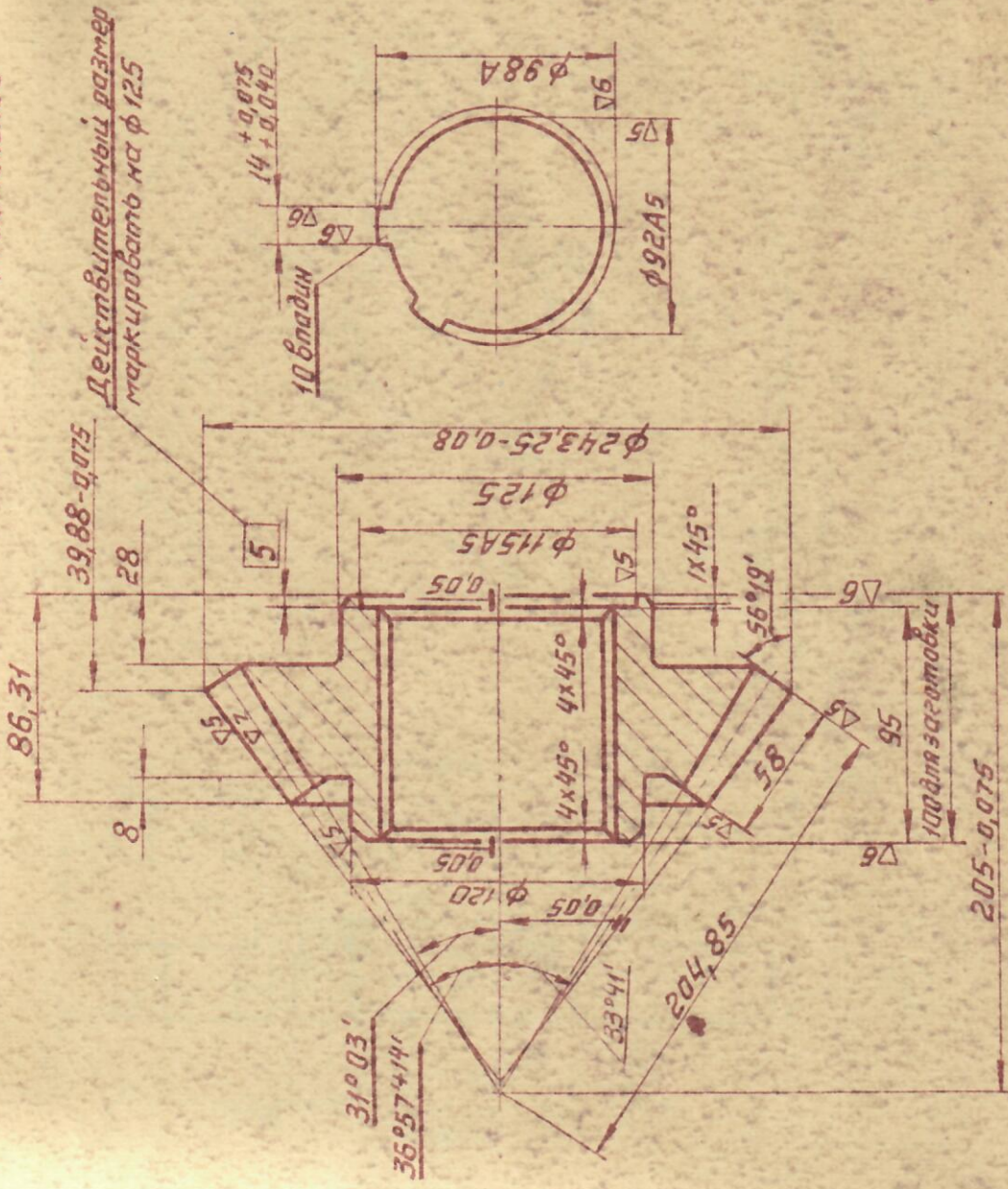


▽4 Остальная



1. Отклонения свободных размеров на 7 классу точности ГОСТ 1010.
2. Для проверки твердости на одном зубе со стороны малого основания кануса допускается площадка шириной 3мм.
3. Смещение пятна контакта с середины зуба допускается только в сторону внутренней стороны.
4. Шестерня реверсивная.
5. Шестерню обкатать с деталью 25.30.2016 и сдать комплектно.
6. Острые кромки на торцах зубьев притупить фаской 1x45°.

Модуль торцовый	ms	10,33
Число зубьев	Z	22
Тип зубьев		— круговые
Угол спирали, зуба средней	всп	35°
Направление зуба		левое
Исходный профиль	αд	20°
Высота головки зуба	h'	9,61
Высота зуба	h	19
Начальная толщина зуба по дуге делительной окружности	Sв	17,55
Степень точности по ГОСТ 1758-56		— 8Г7-х
Толщина зубьев по хорде с учетом погрешности дуги, измерения	Sгдх	13,719-004
Измерительная высота	hм	9,522
Бюенце зубчатого колеса	Ев	0,07
Погрешность адк-та в секунду	SФЕ	70
Допуск на разность средних окружных шагов	Set	0,03
Пятно па	%	40
Контакта па	%	40
Рабочая сторона зубьев	выуклая боэнутая	
Размеры, диаметр	Ди	45,2
Номер резцов	№	7 1/2
Метод нарезания	адктерный адктерный	
Защелляется с деталью №		25.30.2016

№ детали по чертежам	Заводской № детали
9	25.21.208